

Bezeichnung	hochwertige, sehr dünnflüssige Schnellgießmasse
Harz	SG 2015 Komp. A
Härter	SG 2000 Komp. B
Farbe	gelblich-transparent

Anwendungen

- Gießereimodelle
- Kernkästen
- Negative
- Formplatten
- Kontrollabgüsse
- Formaufnahmen zum Beschneiden von Prototypteilen

Materialeigenschaften

- ungefüllt
- sehr dünnflüssig
- hoher Füllgrad möglich
- hohe Festigkeit
- Komp. A enthält 46 % Rohstoffe aus nachwachsenden Quellen

Verarbeitungsdaten

Produkt		Mischung SG 2015 Komp. A + B	Harz SG 2015 Komp. A	Härter SG 2000 Komp. B
Farbe		gelblich-transparent	weißlich	hellgelb
Mischungsverhältnis	Gew. Teile		100	100
	Vol. Teile		100	88
Viskosität bei 25°C	mPas	60 ± 10	120 ± 20	25 ± 5
Dichte bei 20°C	g / cm ³	1,10 ± 0,02	1,00 ± 0,02	1,14 ± 0,02
Topfzeit 200 g / 20°C	min.	10 - 15	-	-
Entformzeit bei RT	Std.	3 - 5	-	-

Physikalische Daten

Eigenschaften	Prüfvorschriften	Einheit	Wert
Biegefestigkeit	EN ISO 178	MPa	50 ± 5
Biegedehnung bei Bruch	EN ISO 178	%	7,3 ± 0,5
E-Modul (Biege)	EN ISO 178	MPa	1200 ± 200
Schlagzähigkeit nach Charpy	EN ISO 179	kJ/m ²	30 ± 5
Druckfestigkeit	EN ISO 604	MPa	36 ± 5
Shore Härte	DIN ISO 7619-1	Shore D	70 ± 3
Wärmeformbeständigkeit (HDT)	DIN EN ISO 75 B	°C	72 ± 2
Längenausdehnungskoeffizient	interne Prüfung / Dilatometer	10 ⁻⁶ K ⁻¹	-
lineare Schwindung	intern	%	-

Lieferform

Einzelbinde	Komp. A	SG 2015 Komp. A	1,000 kg / 5,000 kg / 50,000 kg
	Komp. B	SG 2000 Komp. B	1,000 kg / 5,000 kg / 50,000 kg

Verarbeitungshinweise

Die Füllstoffe sollten in die einzelnen Komponenten A und B so eingerührt werden, dass diese etwa die gleiche Viskosität haben. Danach lassen sich die beiden Komponenten sehr gut miteinander vermischen.

Bei geringen Mengen und ausreichender Routine ist es auch möglich, zuerst die beiden noch ungefüllten Komponenten miteinander zu vermischen und dann erst den Füllstoff einzurühren, ohne dass die Topfzeit für das Gießen zu kurz wird.

Gießstärken unter 30 mm sind wegen der langen Aushärtungszeit nicht zu empfehlen.

Allgemeines

Bei der Produktreihe **ebalta** SG 2000 handelt es sich um hochwertige, nahezu geruchlose Zweikomponenten-Polyurethangießmassen ohne eingemischten Füllstoff. Dieser wird erst beim Vermischen der beiden Komponenten eingerührt.

Zur Auswahl stehen verschiedene Harzkomponenten, welche mit einem Härter verarbeitet werden. Die einzelnen Typen unterscheiden sich in Verarbeitungs- und Aushärtezeit.

SG 2000 S, Topfzeit 1,5 - 2,5 Minuten

SG 2000, Topfzeit 2,5 - 3,5 Minuten

SG 2000 L, Topfzeit 7 - 8 Minuten

SG 2015 Topfzeit 14 - 18 Minuten

Die rasche Durchhärtung von diesen Materialien sorgt für kurze Entformungszeit. Das sehr dünnflüssige Bindemittel ermöglicht einen hohen Füllgrad. Durch den Zusatz von verschiedenen Füllstoffen werden die Eigenschaften und Festigkeiten bestimmt.

Gebinde sollten vor Gebrauch sorgfältig aufgerührt / geschüttelt werden.

Füllgrad und Lieferform der Füllstoffe sind auf einer separaten Mischtafel angegeben.

Das Produkt kann Rohstoff bedingten Farbschwankungen unterliegen, diese haben keinen Einfluss auf die Qualität und Eigenschaften des Produkts.

Lagerung

In temperierten Räumen 18 – 25°C

Angebrochene Gebinde sind stets zu verschließen und baldmöglichst zu verarbeiten.

Die Haltbarkeit des Materials entnehmen Sie bitte den Produktetiketten.

Schutzmaßnahmen

Bei der Verarbeitung dieses Produkts sollten die von der Berufsgenossenschaft der chemischen Industrie empfohlenen Schutzmaßnahmen beachtet werden. Sicherheitsratschläge befolgen.

Entsorgung

Die ausgehärteten Materialien können nach Absprache mit der jeweiligen zuständigen Behörde als Haus – oder Gewerbeabfall entsorgt werden.

Nicht ausgehärtete Produkte müssen nach Absprache mit der zuständigen Behörde ordnungsgemäß entsorgt werden.

Für weitere Fragen steht Ihnen unsere Abteilung Produktsicherheit gerne zur Verfügung.

Diese Angaben und Empfehlungen wurden aufgrund eingehender Versuche und langjähriger, praktischer Erfahrungen mit größter Sorgfalt zusammengestellt. Da die Verarbeitung beim Verbraucher unserer Kontrolle entzogen ist, kann bei der Vielseitigkeit der Anwendungsmöglichkeiten und der Arbeitsmethoden für den einzelnen Fall keine Gewähr übernommen werden. Diese Angaben gelten als unverbindliche Informationen und enthalten keine Gewähr für bestimmte Merkmale oder Eigenschaften des Produktes. Unsere Informationen befreien den Kunden nicht von einer eigenen Eignungsprüfung bezogen auf Anwendungen und Verfahren. Sollte eine bestimmte Gewähr von Daten notwendig sein, ist darüber eine entsprechende schriftliche Zusatzvereinbarung zu treffen.